

Białystok, dnia 12 grudnia 2016 r.

DOS-II.7222.1.35.2015

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.),
- pkt 6 ppkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 w związku z art. 37 pkt 2 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r. poz. 469 ze zm.),
- art. 41 ust. 1, ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 45 ust. 4 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem z siedzibą przy ul. Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem, z dnia 28 grudnia 2015 r.,

u d z i e l a m

Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do oczyszczania ścieków, tj. zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej przy ul. Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem, woj. podlaskie, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem jest produkcja: mleka pasteryzowanego, mleka UHT, mleka odtłuszczonego w proszku, mleka pełnego w proszku, serwatki w proszku, śmietany, serów dojrzewających, twarogowych, topionych i feta, masła, mix-ów i margaryn, serków homogenizowanych, bezwonnego tłuszczu mlecznego, lodów i napojów mlecznych. Instalacja do odbioru

i przetwarzania mleka na produkty finalne posiada zdolność przetwarzania ponad 3000 ton surowca na dobę.

Na oczyszczalni ścieków należącej do Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem oczyszczane są ścieki dopływające z terenu Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem oraz dowożone taborem asenizacyjnym z terenów wiejskich i pobliskich zakładów przemysłu rolno-spożywczego. Oczyszczone ścieki odprowadzane są do wód powierzchniowych – rzeki Brok.

2. Charakterystyka ogólna instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowana jest przy ul. Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem na działkach o numerach ewidencyjnych: 583, 584, 586, 589 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie). Wylot ścieków oczyszczonych do rzeki Brok znajduje się na działce o nr ew. 470 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie), będącej własnością Skarbu Państwa w trwałym zarządzie Marszałka Województwa Podlaskiego.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

W skład instalacji wchodzi :

- a) punkt zlewny w postaci żelbetowej komory ścieków z kratą rzadką o prześwicie 40 mm,
- b) zbiornik ścieków dowożonych o pojemności ok. 50 m³,
- c) piaskownik poziomy dwukomorowy z separatorem piasku,
- d) krata schodkowa gęsta o prześwicie 4 mm z układem prasowania skratek,
- e) pompownia surowych ścieków mleczarskich,
- f) sito mechaniczne o średnicy oczek 1,5 mm zblokowane z piaskownikiem wyposażone w system transportu oraz usuwania skratek i piasku,
- g) pompownia ścieków mleczarskich po podczyszczeniu mechanicznym,
- h) zbiornik buforowy uśredniający ścieki o pojemności 2100 m³,
- i) budynek technologiczny, w którym znajdują się: flotator ciśnieniowy, stacja reagentów, wymiennik ciepła i pompy transferowe,
- j) komora defosfatacji o pojemności 1040 m³ wyposażona w 8 mieszadeł,
- k) komora osadu czynnego I^o o pojemności 2900 m³,
- l) osadnik pośredni (wyłączony z eksploatacji),
- m) komora osadu czynnego II^o o pojemności 8660 m³ z wydzieloną strefą denitryfikacji,
- n) osadnik wtórny radialny o średnicy 22 m i pojemności 1520 m³,

- o) komora rozdziału,
- p) 4 osadniki wtórne o pojemności czynnej po 350 m³ każdy (2 szt.) i po 475 m³ każdy (2 szt.),
- q) zwężka pomiarowa Venturiego EMAF typu Parshall,
- r) pompownia osadu służąca do recyrkulacji osadu zagęszczonego w osadnikach wtórnych II° do komory defosfatacji, i podająca osad do zagęszczania,
- s) pompownia lokalna pełniąca funkcję przepompowni wód osadowych z mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadów oraz wód opadowych z placu przejściowego składowania osadu, wprowadzanych na początek układu technologicznego oczyszczalni (piaskownika),
- t) zbiornik buforowy osadu nadmiernego ze stopnia biologicznego, osadu wydzielonego w procesie flotacji oraz odpadu serwatkowego o pojemności 150 m³ z pompownią serwatki,
- u) reaktor beztlenowy Biobulk® o pojemności czynnej 7000 m³,
- v) zbiornik magazynowy osadu przefermentowanego w postaci dwukomorowego zbiornika żelbetowego o pojemności komory 440 m³ każda,
- w) budynek osadu przefermentowanego – stacja mechanicznego zagęszczania, odwadniania i higienizacji osadu wyposażona w wirówkę GEA Westfalia Separator UCF 466, mechaniczną zagęszczarkę do osadu typu TDC-2 firmy Bellmer, prasę taśmową Bellmer typu WPN-K2, instalację wapnowania osadu wapnem palonym.

Ponadto instalacja wyposażona jest w:

- a) linię biogazu: odsiarczalnia, pochodnia, studnie kondensatu, zbiornik biogazu, tłocznia biogazu, 2 agregaty kogeneracyjne,
- b) plac do składowania osadu,
- c) zbiornik koagulanta do końcowego strącania fosforu (PIX),
- d) silos na wapno,
- e) stację dozowania reagentów w budynku technologicznym (koagulantów, flokulantów oraz opcjonalnie ługu sodowego i kwasu solnego w przypadku pojawienia się partii ścieków o niekorzystnym pH),
- f) mieszadła w poszczególnych komorach,
- g) przewody między obiektowe osadu, ścieków i CO,
- h) sieć wodociągową wewnętrzną,
- i) kanalizację sanitarną (KS) z części socjalnych,
- j) sieć kanalizacji deszczowej:
 - ✓ sieć kanalizacji deszczowej „brudnej”

✓ sieć kanalizacji deszczowej „czystej”

k) ciągi komunikacyjne,

l) budynek rozdzielni elektrycznej SN i NN,

m) budynek socjalny z laboratorium.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

Oczyszczanie ścieków przemysłowych odbywa się na oczyszczalni mechaniczno-biologiczno-chemicznej. Część biologiczna oczyszczalni wykorzystuje konwencjonalny proces osadu czynnego, prowadzony w komorach napowietrzania, wspomagany chemicznym strącaniem fosforu.

Proces technologiczny oczyszczania ścieków składa się z następujących procesów jednostkowych:

- usuwanie zanieczyszczeń stałych na sicie zablokowanym z piaskownikiem,
- usuwanie zanieczyszczeń stałych na kratce schodkowej i piaskowniku poziomym,
- usuwanie tłuszczów i zawiesiny w procesie flotacji ciśnieniowej,
- usuwanie zanieczyszczeń organicznych rozkładalnych biologicznie w procesie osadu czynnego,
- stabilizacja beztlenowa powstałego nadmiernego osadu tlenowego, osadu poflotacyjnego i odpadowej serwatki,
- mechaniczne odwadnianie i higienizacja osadu beztlenowego.

Część mechaniczno-chemiczna przeznaczona dla strumienia ścieków mleczarskich obejmuje następujące operacje technologiczne:

- Ścieki dowożone zlewane są do punktu zlewnego ze zbiornikiem uśredniającym, a następnie kierowane są do kanału ściekowego po flotatorze przed kratę schodkową. Kolejnym stopniem mechanicznego oczyszczania ścieków jest piaskownik dwukomorowy o poziomym przepływie ścieków, wyposażony w pompowy zgarniacz i separator piasku.
- Cedzenie surowych ścieków mleczarskich oraz usuwanie zawiesin mineralnych w zablokowanym urządzeniu do mechanicznego oczyszczania (sitopiaskowniku) o średnicy oczek sita 1,5 mm. Urządzenie umieszczone jest w budynku o lekkiej konstrukcji poniżej poziomu terenu z posadzką w wykonaniu chemoodpornym, wyposażone w system transportu oraz usuwania skratek i piasku, które gromadzone są w osobnych kontenerach. Wydzielone odpady są przekazywane dalszym odbiorcom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
- Pompowanie ścieków mleczarskich do dalszych urządzeń technologicznych. Komora czerpalna o pojemności około 75 m³ wyposażona w trzy pompy zatapialne o wydajności 300 m³/h każda pracujące w układzie 1+1+1. W części suchej pompowni znajduje się armatura odcinająca i zwrotna.

- Uśrednianie ścieków w zbiorniku buforowym o pojemności 2100 m³, który łagodzi chwilowe wahania natężenia przepływu ścieków do dalszych urządzeń i obiektów oczyszczalni. Wyrównanie przepływu ma korzystny wpływ na sprawność następnych urządzeń, a także na zmniejszenie potrzebnych dawek zużywanych środków chemicznych. Zawartość zbiornika jest mieszana w celu uśrednienia stanu i składu ścieków oraz zapobiegania wytrąceniu się osadu. Ze względu na pełnioną funkcję zbiornik pracuje przy zmiennym napełnieniu.
- Usuwanie tłuszczów i zawiesiny w procesie flotacji ciśnieniowej. We flotatorze prowadzony jest proces flotacji ciśnieniowej ścieków wspomagany roztworem flokulanta i koagulanta – polichlorku glinu. Do uśrednionego strumienia ścieków włączane są pęcherzyki powietrza kierowane ze zbiornika saturacyjnego. Ścieki nasycone powietrzem ze zbiornika saturacyjnego trafiają do flotatora, gdzie wydzielane intensywnie pęcherzyki powietrza flotują zawieszinę i tłuszcze. Wyflotowany kożuch wraz z osadem zgromadzonym w lejach osadowych flotatora jest usuwany mechanicznie i przepompowywany do zbiornika osadu.

Reagenty dozowane do dopływu do flotatora, tj. roztwór koagulanta PAX, roztwór flokulanta oraz środków chemicznych korygujących odczyn w przypadku pojawienia się partii ścieków o niekorzystnym składzie chemicznym (ług sodowy lub kwas solny) są magazynowane, przygotowywane i dozowane przez stację reagentów, która również obsługuje niektóre operacje technologiczne w części osadowej oczyszczalni (środek antypienny, mikropożywka, ług sodowy). Flotator ciśnieniowy oraz stacja reagentów umieszczone są w budynku technologicznym. Wyflotowany osad z części mechaniczno-chemicznej oraz zagęszczony osad nadmierny z części biologicznej wraz z dopływem odpadowej serwatki są przetwarzane w części osadowej.

Część biologiczna

- Mechanicznie oczyszczone ścieki płyną grawitacyjnie do komory defosfatacji o pojemności 1040 m³. W celu dokładnego wymieszania ścieków z osadem, w komorze zainstalowano 8 mieszadeł śmigłowych, po 4 w każdej części. Komora ma za zadanie zintensyfikować proces biologicznej defosfatacji poprzez generowanie lotnych kwasów tłuszczowych oraz uśrednić stężenia zanieczyszczeń w ściekach dopływających do komory osadu czynnego.
- Z komory defosfatacji ścieki dopływają do komory osadu czynnego I^o o pojemności 2900 m³. W komorze tej wyposażonej w dwa aeratory powierzchniowe typu Landy 330 F o łącznej zdolności napowietrzania 420 kgO²/h i stężeniu osadu 3,5-4,5 g/dm³ prowadzony jest proces oczyszczania ścieków za pomocą osadu czynnego wysokoobciążonego (1 kg BZT₅/kg smo*d), który pozwala usunąć do 80% ładunku BZT₅. Następnie ścieki płyną do komory osadu czynnego II^o o pojemności 8660 m³. Komora ta wyposażona jest w 4 aeratory Landy 210 F i 3 aeratory Landy 7/1600. Zdolność napowietrzająca zainstalowanych urządzeń wynosi 480 kg O²/h. Cyrkulacja osadu w komorze wymuszana jest za pomocą 2 mieszadeł wolnoobrotowych SB 1800

i 2 mieszadeł SB 1223. W komorze osadu niskoobciążonego o stężeniu osadu około $3,5-4,3 \text{ kg/m}^3$ i obciążeniu osadu ładunkiem zanieczyszczeń $0,1 \text{ kg BZT}_5/\text{kg smo}^*\text{d}$ następuje ostateczne usunięcie związków węgla i związków azotu na drodze symultanicznej nityfikacji i denityfikacji. Dodatkowo proces denityfikacji wspomagany jest poprzez wydzielenie w komorze o przepływie cyrkulacyjnym strefy atoksycznej. W przypadku wysokiego stężenia fosforu w ściekach przewidziana jest możliwość dozowania roztworu koagulantu PIX bezpośrednio do komory. Zastosowany system napowietrzania i automatycznej regulacji pracy aeratorów powoduje, że stężenie tlenu dopasowane jest do jego poboru w taki sposób, aby mogły powstawać dodatkowo wystarczająco duże strefy tlenowe i atoksyczne, w celu uzyskania wymaganego stopnia usunięcia związków węgla oraz nityfikacji i denityfikacji.

- Z komory osadu czynnego ścieki płyną do komory przelewowej, a następnie poprzez komorę rozdziału do czterech osadników wtórnych oraz dodatkowego osadnika wtórnego radialnego w celu poprawy warunków klarowania ścieków i zagęszczania zawiesin osadu czynnego.
- Ścieki oczyszczone przelewają się do koryta odpływowego, a następnie przez komorę pomiarową Parshall'a odpływają do odbiornika – rzeki Brok.

Układ procesowy części osadowej obejmuje:

- Magazynowanie osadu mieszanego. Zagęszczony mechanicznie osad nadmierny z istniejącego stopnia biologicznego, wydzielony osad w procesie flotacji ciśnieniowej oraz odpad serwatkowy są pompowane do zbiornika buforowego osadu zapewniającego kilkugodzinny czas mieszania i uśredniania osadów. Zbiornik jest wyposażony w boczne mieszadło mechaniczne oraz pompę śrubową podającą wymieszany osad do komory fermentacyjnej (reaktor beztlenowy Biobulk®). Dodatkową rolą zbiornika jest okresowe magazynowanie osadu w celu zsynchronizowania cyklu pompowania osadu do komory fermentacyjnej z cyklem spustu osadu przefermentowanego do zbiornika magazynowego osadu dwukomorowego o pojemności komór 440 m^3 każda, znajdującego się przy budynku mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadu.
- Fermentacja osadu mieszanego i odpadowej serwatki. W celu ustabilizowania osadu mieszanego i oczyszczenia odpadowej serwatki przeprowadza się fermentację beztlenową w niskoobciążonym reaktorze beztlenowym Biobulk®, w temperaturze $35-37^\circ\text{C}$, który jest stosowany do obróbki ścieków lub osadów pochodzących z przemysłu mleczarskiego lub spożywczego o wysokiej zawartości ChZT, zawiesin oraz tłuszczu. Efektywność rozkładu zanieczyszczeń (ChZT, BZT_5 , ekstrakt eterowy) waha się w tym układzie od 60 do 90%, zawiesiny od 50 do 70%. Reaktor pracuje w zakresie obciążeń od 2 do $5 \text{ kgChZT/m}^3*\text{d}$ przy czasie zatrzymania do 20 dni. W celu utrzymania stałej temperatury procesu zawartość reaktora ogrzewana jest przy pomocy zewnętrznego wymiennika ciepła. Zawartość komory jest mieszana mieszadłem wolnoobrotowym o wale pionowym. Wytwarzany biogaz jest oczyszczany i następnie przejściowo magazynowany w zbiorniku biogazu o pojemności 1000 m^3 w celu wyrównania pracy

agregatów kogeneracyjnych. Biogaz kierowany jest do skojarzonej produkcji energii elektrycznej i ciepła wykorzystywanego do podgrzewania osadu w reaktorze.

- Magazynowanie osadu przefermentowanego. Osad odprowadzany z reaktora beztlenowego Biobulk® jest magazynowany w zbiornikach osadu przefermentowanego zaopatrzonych w zatapialne mieszadła mechaniczne. Celem przetrzymania osadu w zbiornikach jest wychłodzenie i odgazowanie osadu.
- Przeróbka powstających osadów na oczyszczalni ścieków odbywa się w stacji mechanicznego zagęszczania, odwadniania i higienizacji osadu ściekowego. Najpierw powstający osad nadmierny tlenowy zagęszczany jest mechanicznie na zagęszczarce taśmowej Bellmer TDC-2 i pompowany do zbiornika uśredniającego osady przy reaktorze beztlenowym Biobulk®. Ustabilizowany osad beztlenowy pompowany jest ze zbiorników magazynowych i odwadniany na prasie taśmowej Bellmer WPN-K2 lub wirówce GEA Westfalia Separator UCF 466. Odwodnione osady ściekowe higienizowane są wapnem palonym w instalacji Eco-Celkon i wykorzystywane rolniczo. Przy odwadnianiu i zagęszczaniu osadów ściekowych stosuje się roztwory flokulantów przygotowywanych w automatycznych stacjach roztwarzania i dozowania.

Linia procesowa biogazu

- Studnie kondensatu – są to studnie odwadniające sieć biogazu (2 szt.) zlokalizowane są na odcinku rurociągu biogazu od reaktora beztlenowego Biobulk® do węzła tłocznego biogazu. Ich zadaniem jest przepompowanie skroplonej wody w instalacji sieciowej biogazu do zbiornika uśredniającego. Wypompowywanie zgromadzonej wody odbywa się automatycznie.
- Odsiarczalnica biogazu. Wytwarzany gaz w procesie fermentacji metanowej zawiera siarkowodór, który wywiera negatywny wpływ na urządzenia przeznaczone do jego magazynowania, transportu oraz wykorzystania w agregatach kogeneracyjnych. Usunięcie siarkowodoru odbywa się w systemie Biotrix składającym się z biologicznego reaktora odsiarczającego i kontenera technologicznego. Dzięki specjalnym mikroorganizmom w reaktorze odsiarczającym następuje biochemiczne utlenienie siarki z siarkowodoru do siarki rodzimej i kwasu siarkowego. W kontenerze technologicznym znajdują się wymienniki ciepła, pompy cyrkulacyjne i aparatura kontrolno-pomiarowa.
- Zbiornik biogazu ma konstrukcję membranową. Utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w zbiorniku biogazu realizowane jest poprzez utrzymanie ciśnienia w przestrzeni międzypowłokowej wentylatorami powietrza. Zbiornik spełnia funkcję buforowania produkcji biogazu w celu zapewnienia równomiernej pracy agregatów kogeneracyjnych.
- Węzeł tłoczny biogazu wyposażony jest w dwa równoległe odcinki sprężania biogazu z dmuchawą biogazu i wyposażeniem pomocniczym zlokalizowanym w kontenerze. Z węzła tłocznego biogaz podawany jest na agregaty kogeneracyjne z jednoczesnym podniesieniem ciśnienia biogazu z 20 mbar do 150 mbar.

- Pochodnia biogazu jest wolnostojącą konstrukcją rurową z osłoną palnika przeznaczoną do spalania biogazu wewnątrz osłony. Biogaz kierowany jest do spalania w sposób automatyczny, gdy jego produkcja jest większa niż wydajność agregatów kogeneracyjnych lub agregaty kogeneracyjne nie pracują z powodu awarii lub przeglądu.
- Agregaty kogeneracyjne zasilane biogazem (2 szt.), typ TCG 2016V12C, umieszczone są w kontenerach w obudowie dźwiękochłonnej. Moc elektryczna agregatu wynosi 800 kW. Przy maksymalnej wydajności zużycie biogazu wynosi średnio 350 m³/h.

4. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

4.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
biogaz	agregaty kogeneracyjne	tys m ³ /rok	4500

4.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji wynosi maksymalnie 4999,3 MWh/rok, z czego 3867 MWh/rok pochodzi z własnych agregatów kogeneracyjnych, zaś 1132,3 MWh/rok – z sieci energetycznej.

4.3. Woda

Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji pobierana jest z opomiarowanego przyłącza miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Zakładem Wodociągów, Kanalizacji i Energetyki Ciepłej Sp. z o.o. w Wysokim Mazowieckiem.

Zużycie wody wynosi do 43909 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele socjalno - bytowe (potrzeby bytowe pracowników) w ilości do 402 m³/rok,
- cele porządkowe (mycie posadzek w budynku socjalnym, budynku technologicznym, sitopiaskowniku, budynku odwadniania i zagęszczania osadu) w ilości do 218 m³/rok,
- cele technologiczne (płukanie prasy i wirówki osadu, mycie sita w sitopiaskowniku, roztwarzanie flokulantu w węźle flotacji, stacji odwadniania i zagęszczania, wymiana roztworu technologicznego w odsiarczalni) w ilości do 43289 m³/rok.

Łączna ilość pobranej wody mierzona jest za pomocą wodomierza głównego typu Sensus MeiTwin 100, zlokalizowanego w komorze wodomierzowej na przyłączy wodociągowym.

4.4. Surowce i materiały

Substancja	Jednostka	Wartość
– koagulant PAX XL 19F (wspomaganie flotacji ciśnieniowej)	Mg/rok	307,42
– flokulant Superfloc 8298 (wspomaganie flotacji ciśnieniowej)	Mg/rok	5,875
– koagulant PIX 113 (końcowe strącanie fosforu)	Mg/rok	25,9

– flokulant Superfloc C1598/3 (zagęszczanie mechaniczne osadu, odwadnianie osadu)	Mg/rok	80,135
– mikrożywka Micronutrient 700 lub Vithane (fermentacja osadów)	kg/rok	475
– środek antypienny (likwidowanie piany w reaktorze beztlenowym)	kg/rok	2000

Sporadycznie, w przypadku pojawienia się ścieków o zbyt niskim bądź zbyt wysokim odczynie, w celu zabezpieczenia oczyszczalni przewidziane są do zastosowania ług sodowy i kwas solny.

5. Gospodarka ściekowa.

Na terenie instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki bytowe w ilości do 402 m³/rok: z części socjalnych budynków:
 - z budynku socjalnego kierowane do komory osadu czynnego II^o,
 - z budynku technologicznego do strumienia ścieków po flotatorze,
 - z budynku odwadniania i zagęszczania osadu kierowane do przepompowni lokalnej.
- b) ścieki technologiczne w ilości do 700000 m³/rok, w tym:
 - ścieki technologiczne z budynku odwadniania i zagęszczania osadu w ilości do 676000 m³/rok kierowane do przepompowni lokalnej,
 - ścieki z usuwania siarkowodoru w odsiarczalni w ilości do 24000 m³/rok kierowane do zbiornika uśredniającego ścieków mleczarskich,
- c) wody opadowe i roztopowe nie wymagające oczyszczenia (ścieki deszczowe „czyste”) w ilości do 3148 m³/rok to spływy powierzchniowe wód opadowych i roztopowych z połączeń dachów budynków i części czystej dróg komunikacyjnych kanalizacją deszczową wprowadzane bezpośrednio do odbiornika,
- d) wody opadowe i roztopowe wymagające oczyszczenia (ścieki deszczowe „brudne”) w ilości do 755 m³/rok to spływy powierzchniowe wód opadowych i roztopowych z utwardzonych powierzchni terenu instalacji:
 - z placu przy punkcie ścieków dowożonych kierowane są do zbiornika ścieków dowożonych,
 - z placu manewrowego i placu przejściowego składowania osadu kierowane są do przepompowni lokalnej i wprowadzane na początek układu technologicznego oczyszczalni (przed kratą schodkową).

Wszystkie ww. strumienie ścieków (za wyjątkiem wód opadowych i roztopowych „czystych”, które odprowadzane są bezpośrednio do odbiornika) ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne wewnątrz oczyszczalni i wchodzi w skład strumienia oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok.

Oczyszczone ścieki przemysłowe są także wykorzystywane do celów technologicznych – mycie sita prasy i zagęszczarki.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnięty jest w szczególności poprzez:

1. W zakresie emisji do powietrza:

- hermetyzację procesów fermentacji osadów pozwalającą na wyeliminowanie emisji odorów,
- zabudowę aeratorów i zastosowanie osłon antyaerozolowych pozwalającą na wyeliminowanie emisji aerozoli,
- produkcję energii elektrycznej i ciepłej w skojarzeniu, pozwalającą podnieść sprawność konwersji energii chemicznej zawartej w biogazie, z jednoczesnym obniżeniem emisji zanieczyszczeń do środowiska,

2. W zakresie emisji ścieków:

- zastosowanie zbiornika buforowego ścieków surowych, który łagodzi chwilowe wahania natężenia dopływu ścieków do urządzeń i obiektów oczyszczalni. Należy podkreślić, że wyrównanie przepływu ma korzystny wpływ zarówno na sprawność urządzeń oczyszczających, ale także na zmniejszenie nierównomierności odpływu ścieków oczyszczonych,
- właściwe oczyszczanie ścieków, w szczególności nie przekraczanie dopuszczalnych parametrów jakości ścieków oczyszczonych,
- ujmowanie ścieków powstających na terenie oczyszczalni w szczelne systemy kanalizacyjne,
- wykorzystanie powstających ścieków oczyszczonych do celów technologicznych: mycie sita prasy i zagęszczarki osadu.

3. W zakresie emisji hałasu:

- zlokalizowanie emitorów hałasu w obiektach oraz zastosowanie osłon i tłumików akustycznych,
- zastosowanie zieleni izolacyjnej,
- zastosowanie urządzeń o możliwie niskim poziomie emisji hałasu,
- wyposażenie urządzeń o wysokim poziomie emisji hałasu w dodatkowe obudowy dźwiękochłonne,

4. W zakresie emisji odpadów:

- wykonywanie bieżących przeglądów i remontów wykorzystywanych maszyn i urządzeń w celu zapewnienia bezawaryjnych warunków pracy,
- optymalizacja procesów produkcyjnych,

- zakup materiałów pomocniczych w opakowaniach zwrotnych,
- przekazywanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku, odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia,
- gospodarowanie odpadami zgodnie z zasadami,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny.

III. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

- wyposażenie placów magazynowych w liniowe odwodnienia, podłączone do sieci kanalizacji deszczowej „brudnej” włączonej w proces oczyszczania ścieków,
- ujmowanie wszystkich ścieków wymagających oczyszczenia w szczelne systemy kanalizacyjne zapobiegające przenikaniu zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego,
- wykorzystanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do celów technologicznych instalacji,
- poruszanie się pojazdów na terenie instalacji tylko po utwardzonych drogach i placach uzbrojonych w system kanalizacji deszczowej,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- magazynowanie substancji w budynku technologicznym z posadzką chemoodporną w oryginalnych paletopojemnikach bądź zbiornikach dwupłaszczowych,
- magazynowanie substancji w budynku odwadniania osadu z posadzką chemoodporną w oryginalnych paletopojemnikach,
- przeładunek substancji na stanowisku wyposażonym w przyłącze i tacę ociekową,
- prowadzenie nadzoru nad prawidłowością przebiegu procesów technologicznych, przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa oraz instrukcji stanowiskowych.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

- 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.**
 - 1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza**

Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie oczyszczalni ścieków Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem są agregaty kogeneracyjne, zasilane biogazem, wytwarzanym w komorze fermentacyjnej. Produkowana w nich energia elektryczna wykorzystywana jest do zasilania urządzeń elektrycznych, zaś energia cieplna wykorzystywana jest do podgrzewania komory fermentacyjnej oraz do ogrzewania budynku administracyjnego i przeróbki osadów.

Charakterystyka instalacji spalania biogazu

Charakterystyka źródła	Parametry jednostkowe urządzeń			
	moc elektryczna [kW]	nominalna moc cieplna [MW]	nominalne zużycie paliwa [m ³ /h]	czas pracy [h/rok]
2 agregaty kogeneracyjne	800	1,95	368	5475*

* agregaty w ciągu roku przez 2190 godz. pracują jednocześnie

1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Obiekt / źródło	Emitor	Charakterystyka emitora	Średnica wylotu [m]	Wysokość [m n.p.t.]	Prędkość wylotu [m/s]
Agregat kogeneracyjny nr 1	E1	nie zadaszony	0,3	9,0	18,3
Agregat kogeneracyjny nr 2	E2				

1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

a) z poszczególnych emitorów i źródeł:

Źródło	Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
Agregaty kogeneracyjne nr 1 i nr 2	E-1 ÷ E-2	dwutlenek siarki	0,2102
		dwutlenek azotu	1,2414
		tlenek węgla	1,9177
		pył ogółem - pył PM10	0,0032
		pył PM 2,5	0,0014

b) emisja roczna z instalacji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
dwutlenek siarki	2,302
tlenki azotu	13,593
tlenek węgla	20,998
pył ogółem	0,035
pył PM10	0,035
pył PM 2,5	0,016

1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza

Na emitorach E1 i E2 są usytuowane stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza spełniające wymagania prawne i umożliwiające dokonanie pomiarów wielkości emisji.

2. Emisja hałasu.

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu są:

Źródło hałasu	Kod źródła hałasu	Czas pracy w przedziale odniesienia [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
<i>źródła typu budynek</i>					
Budynek węzła odwadniania osadów	ODW	16	8	85,0	85,0
Obudowa aeratorów	OA1÷OA6	16	8	86,0	86,0
Kontenery kogeneratorów	KOG1, KOG2	16	8	95,0	95,0
<i>źródła typu punktowe</i>					
Aeratory stacjonarne	AS1÷AS3	16	8	91,0	91,0
Aeratory pływające	AP1÷AP3	16	8	100,5	100,5
Dmuchawa biogazu	DBG	16	8	98,0	98,0

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem oczyszczalni ścieków Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem, na terenach:

- a) najbliższej zabudowy mieszkaniowej i jednorodzinnej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq D}$ 50 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰),
- $L_{Aeq N}$ 40 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰),

- b) najbliższej zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq D}$ 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰),
- $L_{Aeq N}$ 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰).

3. Gospodarka odpadami.

3.1. Wytwarzanie odpadów.

Na terenie oczyszczalni ścieków Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej w Wysokiem Mazowieckim przy ulicy Ludowej 122 na działkach o numerach ewidencyjnych: 583, 584, 586, 589 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie) odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących instalacji i urządzeń:

- a) oczyszczalni ścieków,
- b) laboratorium,

oraz podczas napraw i konserwacji urządzeń, a także bytowania załogi.

3.1.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku wraz z podstawowym składem chemicznym i właściwościami:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe ⁽¹⁾	6,0	Odpadem są zużyte lub zestarzałe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które po pewnym okresie użytkowania lub przechowywania utraciły swe pierwotne właściwości i nie nadają się do użycia. Zużyte oleje powstają podczas okresowych przeglądów i napraw połączonych z wymianą olejów w układach smarujących, prowadzonych przez pracowników zakładu. Skład chemiczny to m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu odpad płynny, łatwopalny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) ⁽¹⁾	0,1	Odpad ten stanowią opakowania mogące zawierać resztki stosowanych preparatów chemicznych wykorzystywanych w technologii oczyszczania ścieków oraz pozostałości w opakowaniach zawierających oleje i smary. Odpad powstaje w miejscu do przechowywania i rozładunku surowców chemicznych oraz na terenie warsztatu oczyszczalni Skład chemiczny to m.in. polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne i inne odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, palny, toksyczny.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) ⁽²⁾	0,2	Odpad ten stanowią głównie sorbenty i czystości zanieczyszczone olejami, powstające w miejscach prac konserwatorskich, drobnych napraw i remontów urządzeń i maszyn zainstalowanych na terenie zakładu, jak również w miejscach bieżących prac konserwacyjnych pomieszczeń zakładowych. Skład chemiczny to m.in. celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, drażniący, łatwopalny, toksyczny.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe ⁽¹⁾	0,02	Odpad ten stanowią filtry olejowe usuwane z silników spalinowych kogeneratorów podczas okresowych wymian oleju. Filtry są zanieczyszczone przepracowanym olejem. Odpad powstaje głównie w miejscu instalacji agregatu

				kogeneracyjnego. Skład chemiczny to m.in. celuloza, węglowodory odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, łatwopalny, rakotwórczy, mutageny.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 ⁽²⁾	0,05	Odpad stanowią zużyte źródła światła oraz termometry laboratoryjne zawierające w swym składzie rtęć i jej związki, które charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną i biologiczną. Odpadem są również zużyte monitory komputerowe typu CRT, zawierające w swym składzie substancje lub pierwiastki niebezpieczne, np. beryl, ołów, rtęć, kadm i inne. Odpad zużytych świetlówek wytwarzany jest na terenie całego zakładu, odpad monitorów itp. powstaje w pomieszczeniu sterowni oczyszczalni i w laboratorium, zużyte termometry są wytwarzane w laboratorium oczyszczalni. Skład chemiczny to m.in. rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne) odpad stały, ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutageny
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych ⁽²⁾	0,1	W skład odpadu wchodzi odczynniki nie zawierające substancji niebezpiecznych, używane na terenie laboratorium do prowadzenia analiz chemicznych (np. testery). Odpad powstaje w laboratorium oraz bezpośrednio na poszczególnych urządzeniach oczyszczalni ścieków Skład chemiczny to m.in. siarka, alkohole np. alkohol etylowy odpad płynny, łatwopalny, drażniący, żrący
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych ⁽¹⁾	1,0	Odpadem jest polietylenowa folia opakowaniowa, a także pojemniki z tworzyw sztucznych z dostarczanych chemikaliów, środków myjących itp. Powstaje w miejscach rozpakowywania dostaw w obrębie wszystkich pomieszczeń objętych wnioskiem. polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne.
2.	15 01 04	Opakowania z metali ⁽¹⁾	1,0	Odpad ten stanowią pojemniki i beczki metalowe po dostarczeniu chemikaliów stosowanych w technologii oczyszczania ścieków. Powstają w miejscach przechowywania i rozładunku surowców chemicznych stosowanych w technologii oczyszczania ścieków, odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 06	Zmieszane odpady	0,5	Odpad ten stanowią zmieszane

		opakowaniowe ⁽²⁾		opakowania z folii, papieru i tektury, po dostarczanych materiałach stosowanych w technologii jak i bieżącej obsługi oczyszczalni ścieków. Opakowania powstaną na terenie całego zakładu. Skład chemiczny to m.in. m.in. celuloza, polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne. Odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 ⁽²⁾	0,2	Odpadem są filtry powietrza agregatu kogeneracyjnego, czyściwa, rękawice i odzież ochronna zanieczyszczone substancjami innymi niż klasyfikowane, jako niebezpieczne. Odpad powstaje w miejscach prac konserwatorskich, drobnych napraw i remontów urządzeń i maszyn zainstalowanych na terenie zakładu, jak również w miejscach bieżących prac konserwacyjnych pomieszczeń zakładowych. Skład to celuloza, odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
5.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione 16 01 14 ⁽²⁾	0,4	Odpadem są zużyte płyny chłodnicze z agregatu kogeneracyjnego. Odpad powstaje w miejscu instalacji agregatów kogeneracyjnych. Skład to glikol polipropylenowy. Odpad płynny nietoksyczny nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 ⁽¹⁾	0,5	Odpad stanowią zużyte części instalacji elektrycznej, energetycznej, automatyki-sterowania urządzeń, np. laminaty miedziane, elementy miedziane i aluminiowe, elementy izolacji kabli, części metalowe, zużyte transformatory, kondensatory, bezpieczniki itp. Ponadto odpad stanowią różnorodne urządzenia elektroniczne, komputery, drukarki, kserokopiarki nie nadające się do użytkowania oraz wymienione części w ww. urządzeniach, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpad zużytego sprzętu biurowego powstaje podczas jego wymiany na nowy w pomieszczeniach objętych niniejszym wnioskiem, zaś odpad części instalacji elektrycznych powstaje podczas napraw i remontów elektryki oraz sterowania automatyką w obrębie oczyszczalni ścieków

				i warsztatów. Skład to m.in. tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka, guma. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
7.	17 04 05	Żelazo i stal ⁽¹⁾	10,0	Odpad stanowią stalowe elementy maszyn i urządzeń wymieniane na nowe, nieprzydatne do ponownego wykorzystania na terenie oczyszczalni. Odpady wytwarzane są w miejscach prowadzonych prac naprawczych i konserwacyjnych urządzeń zainstalowanych na terenie zakładu. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, na powietrzu utlenia się i pokrywa rdzą.
8.	19 08 01	Skratki ⁽²⁾	100,0	Odpad stanowią zanieczyszczenia stałe oddzielone ze ścieków w procesie cedzenia na kracie i sicie. Odpad stanowi mieszaninę cząstek różnych materiałów, takich jak papier, szmaty, drobne detale metale, materiały tekstylne, tworzywa sztuczne, guma, odpady organiczne, itp. Wytwarzany jest w miejscu instalacji kraty oraz w sito piaskownika. Skład chemiczny to m.in. celuloza, bawełna, polietylen, polipropylen, części organiczne. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
9.	19 08 02	Zawartość piaskowników ⁽²⁾	150,0	Odpad stanowi łatwoopadalna zawiesina mineralna (piasek) oddzielona od ścieków w procesie sedymentacji. Odpad wytwarzany w miejscu instalacji piaskownika oraz w sitopiaskownika. Zawiesina mineralna łatwo sedymentująca. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.

⁽¹⁾ – wytworzone odpady nie są magazynowane na terenie zakładu

⁽²⁾ – wytworzone odpady są magazynowane na terenie zakładu

3.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- maksymalnego wykorzystania stosowanych surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,

- bezpieczne dla środowiska selektywne magazynowanie odpadów,
- poddawanie częstym kontrolom technicznym maszyn i urządzeń zlokalizowanych na oczyszczalni przez wykwalifikowany personel, w celu zapobiegania awariom,
- przekazywanie odpadów do gospodarczego wykorzystania i bezpiecznego dla środowiska składowania,
- zamieszczenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami w miejscu ich powstawania,
- przeszkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami.

3.1.3. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- b) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne oznaczone ⁽¹⁾ w tabeli 3.1.1. nie są magazynowane na terenie zakładu; odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- c) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- d) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia prowadzony będzie przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

3.1.4. Miejsce i sposób magazynowanych odpadów:

Wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne oznaczone ⁽²⁾ w tabeli 3.1.1. magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, pomieszczeniach; odpady niebezpieczne magazynowane są selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w miejscach zadaszonych, na wybetonowanym podłożu i niedostępnym dla osób postronnych.

3.2. Przetwarzanie odpadów.

Instalacja fermentacji beztlenowej z odzyskiem i energetycznym wykorzystaniem biogazu służąca do przetwarzania odpadów stanowi część technologiczną oczyszczalni ścieków. W instalacji przetwarzane są tlenowy osad nadmierny i osad flotacyjny oraz odpady poprodukcyjne z przemysłu mleczarskiego, takie jak: serwatka, twarogi, serki, mleko,

produkty sfermentowane. Proces technologiczny stanowi proces odzysku określony w załączniku nr 1 *ustawy o odpadach*, jako R3 – recykling lub odzysk innych substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Przetwarzanie odpadów metodą R3 odbywa się w 8 etapach:

- Etap I – magazynowanie osadu mieszanego,
- Etap II – fermentacja osadu i odpadów mleczarskich,
- Etap III – magazynowanie przefermentowanych odpadów,
- Etap IV – mechaniczne zagęszczanie przefermentowanych odpadów,
- Etap V – odsiarczanie gazu fermentacyjnego,
- Etap VI – energetyczne wykorzystanie wytworzonego gazu fermentacyjnego,
- Etap VII – magazynowanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w zbiorniku biogazu,
- Etap VIII – spalanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w automatycznej pochodni gazowej w przypadku maksymalnego napełnienia zbiornika biogazu.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 130 816 Mg/rok

Zagęszczony mechanicznie osad nadmierny ze stopnia biologicznego, wydzielony osad w procesie flotacji ciśnieniowej oraz odpady o kodach 02 05 01, 02 05 80, 16 03 80, tj. odpad serwatkowy, surowce i produkty nieprzydatne do spożycia, produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia pompowane są do zbiornika buforowego osadu, gdzie następuje wymieszanie i uśrednienie osadów. Po czym następuje ich fermentacja beztlenowa w reaktorze Biobulk®. W wyniku fermentacji osadu mieszanego i odpadów o kodach 02 05 01, 02 05 80, 16 03 80 powstaje odpad o kodzie 19 08 05 – ustabilizowane komunalne osady ściekowe.

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, tj. recykling lub odzysk innych substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	02 05 80	Odpadowa serwatka	34 000
2.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	120
3.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	120

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	3000

3.2.2. Miejsce i sposób magazynowanych odpadów:

Poszczególne rodzaje odpadów przewidziane do przetworzenia nie są magazynowane na terenie Zakładu, kierowane są bezpośrednio do zbiornika buforowego, a następnie kierowane do reaktora, gdzie następuje ich fermentacja. Przefermentowane osady (19 08 05) kierowane są na stację mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadów. Odwodnione osady są przekazywane okolicznym rolnikom do wykorzystania nawozowego.

4. Wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód.

4.1. Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Brok nie będzie przekraczała:

- a) $Q_{hmax} = 600 \text{ m}^3/\text{h}$,
- b) $Q_{d\acute{s}r} = 9\,600 \text{ m}^3/\text{d}$,
- c) $Q_{amax} = 3\,310\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$,

4.2. Stężenia zanieczyszczeń z wykazu II substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, powodujących zanieczyszczenie wód, które należy ograniczać, w oczyszczonych ściekach przemysłowych nie będą przekraczać:

- a) temperatura – 35 °C,
- b) odczyn – 6,5-9,0 pH,
- c) zawiesiny ogólne – 35 mg/l,
- d) BZT₅ – 25 mg O₂/l,
- e) ChZT_{Cr} – 125 mg O₂/l,
- f) ogólny węgiel organiczny (OWO) – 30 mg C/l,
- g) azot amonowy – 10 mg N_{NH4}/l,
- h) azot azotanowy – 30 mg N_{NO3}/l,
- i) azot azotynowy – 1 mg N_{NO2}/l,
- j) azot ogólny – 30 mg N/l,
- k) fosfor ogólny – 2 mg P/l,
- l) cynk – 2 mg Zn/l,
- m) miedź – 0,5 mg Cu/l,
- n) nikiel – 0,5 mg Ni/l.

4.3. Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do rzeki Brok wylotem kanału betonowego o wymiarach 0,60x0,60 m zlokalizowanym w km 79+310 biegu rzeki Brok (współrzędne geograficzne: N 52°54'46", E 22°29'16").

4.4. Ilość odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Brok mierzona jest w korycie pomiarowym Parshall'a, umieszczonym w kanale odpływowym o szerokości 0,60 m, przy użyciu ultradźwiękowego czujnika poziomu

oraz przetwornika mikroprocesorowego; odczyty ilości odprowadzanych ścieków archiwizowane są w formie elektronicznej przez system nadzoru i przetwarzania informacji obejmujący pracę oczyszczalni.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Oczyszczalnia ścieków nie przewiduje pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

VI. Sposoby zapobieganiu występowania i ograniczania skutków awarii.

Jedyną zidentyfikowaną sytuacją awaryjną jest rozlew substancji po terenie oczyszczalni. Sytuacja taka może skutkować przeniknięciem substancji do gruntu i lokalną zmianą stanu gruntu, nie będzie natomiast skutkować skażeniem ani istotnym zanieczyszczeniem gruntu czy wód gruntowych.

W celu ograniczenia możliwości powstania rozlewu stosowane są środki organizacyjne i techniczne zapobiegające powstaniu rozlewów substancji, przede wszystkim:

- magazynowanie substancji w budynku technologicznym z posadzką chemoodporną w oryginalnych paletopojemnikach bądź zbiornikach dwupłaszczowych,
- magazynowanie substancji w budynku odwadniania osadu z posadzką chemoodporną w oryginalnych paletopojemnikach,
- przeładunek substancji na stanowisku wyposażonym w przyłącze i tacę ociekową,
- magazynowanie substancji w zbiorniku epoksydowym umieszczonym w wannie z wykładziną chemoodporną.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania:

- a) wykorzystanie części wytwarzanej energii cieplnej i elektrycznej na potrzeby własne Zakładu,
- b) zastosowanie systemu telemetrycznego SCADA do sterowania napędami pomp i aeratorów,
- c) zastosowanie urządzeń o wysokim stopniu sprawności energetycznej.

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym emisji.

1. Monitoring emisji do powietrza.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić z częstotliwością raz na dwa lata. Pomiarów należy dokonywać w czasie normalnej pracy agregatów.

2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej.

- a) monitoring ilości wykorzystywanej wody:

- łączna ilość wody pobranej z miejskiej sieci wodociągowej mierzona jest za pomocą wodomierza zamontowanego w komorze wodomierzowej na przyłączy wodociągowym do miejskiej sieci wodociągowej,
- b) monitoring ilości i jakości powstających i odprowadzanych ścieków:
- ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok mierzona jest w korycie pomiarowym Parshall'a, umieszczonym w kanale odpływowym o szerokości 0,60 m, przy użyciu ultradźwiękowego czujnika poziomu oraz przetwornika mikroprocesorowego; odczyty ilości odprowadzanych ścieków archiwizowane są w formie elektronicznej przez system nadzoru i przetwarzania informacji obejmujący pracę oczyszczalni,
 - prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń do oczyszczania ścieków,
 - badania, przynajmniej raz na kwartał, jakości wód rzeki Brok poniżej i powyżej miejsca zrzutu ścieków, w zakresie wszystkich wskaźników zanieczyszczeń zawartych w ściekach przemysłowych wskazanych w niniejszej decyzji,
 - w przypadku stwierdzenia w ściekach innych rodzajów zanieczyszczeń niż określone w niniejszej decyzji, a w szczególności substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

3. Monitoring odpadów:

W ramach procedur monitorowania odpadów prowadzone są m.in. następujące działania:

- sprawdzanie zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów,
 - prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów (przyjmowanych, wytwarzanych, przetwarzanych i przekazywanych uprawnionym podmiotom) zgodnie z katalogiem odpadów oraz zgodnie z wymogami określonymi w aktach prawnych dotyczących wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów – karty ewidencji i przekazania odpadów,
 - raz w roku (w terminie do 15 marca) składanie Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, o sposobie gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania odpadów.
4. **Monitoring zużycia energii i paliw** – notowania miesięczne łącznie dla całej instalacji.
5. **Monitoring zużycia surowców i materiałów** – notowanie miesięczne.

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Przed zakończeniem eksploatacji konieczne będzie zaprzestanie przyjmowania i oczyszczania ścieków, usunięcie ścieków, odwodnienie i usunięcie osadów z terenu oczyszczalni. Odpady będą zutyliczowane zgodnie z obowiązującym prawem. Niezużyte substancje chemiczne – zwrócone zostaną do dostawcy.

W zależności od przyszłego sposobu zagospodarowania obiekty będą albo poddane rozbiórce albo będzie zmieniany sposób ich użytkowania.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji poprzez likwidację oczyszczalni wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego.

XI. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XII. Zobowiązuję prowadzącego instalację do utrzymywania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń znajdujących się na terenie instalacji.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie wydaję na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Spółdzielnia Mleczarska MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem pismem z dnia 28 grudnia 2015 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do oczyszczania ścieków, tj. zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej przy ul. Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem, woj. podlaskie.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku oraz analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie oczyszczalni ścieków w formie papierowej i elektronicznej), dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja zgodnie z pkt 6 ppkt 13 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów *ustawy Prawo ochrony środowiska* (dalej *Poś*).

Instalacja została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, dla których raport jest wymagany – zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 40 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2016 r. poz. 71). Wobec powyższego zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy Poś* właściwym organem ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

Po wstępnym rozpatrzeniu wniosku, pismem z dnia 13 stycznia br., Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał Wnioskodawcę na podstawie art. 64 § 2 *Kpa* do usunięcia jego braków formalnych poprzez: jednoznaczne stwierdzenie, czy przedmiotowa instalacja w związku z istniejącą możliwością doprowadzenia ścieków komunalnych z miasta Wysokie Mazowieckie (o czym świadczą zapisy pkt 3.1.3. na str. 24 wniosku) stanowi oczyszczalnię ścieków komunalnych czy jest oczyszczalnią ścieków przemysłowych spełniającą wymogi punktu 6 ppkt 13 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), przedstawienie sposobu wyliczenia opłaty rejestracyjnej z udokumentowaniem przyjętego wskaźnika WR, oznaczonego w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183) jako maksymalna teoretyczna (możliwa teoretycznie do osiągnięcia) wielkość parametru charakteryzującego skalę działalności prowadzonej w danej instalacji, tj. w tym przypadku Q_{dmax} , przedłożenie operatu wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód – wprowadzanie ścieków do wód (rzeki Brok) zawierającego wszystkie wymagania określone w art. 132 *ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne* (Dz. U. z 2015 r. poz. 469 ze zm.), a także uzupełnienie wniosku w zakresie przetwarzania odpadów o kodzie 02 05 80, 02 05 01 i 16 03 80 zgodnie z wytycznymi art. 42 ust. 2 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 21 stycznia br. Dołączono również potwierdzenie skorygowania wniesionych opłat: skarbowej i rejestracyjnej.

W dniu 26 stycznia br. Marszałek Województwa Podlaskiego stosownie do przepisów *ustawy Poś* przesłał przedmiotowy wniosek Ministrowi Środowiska.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Obwieszczeniem z dnia 26 stycznia br. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 29 lutego br. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 26.01.2016 r. – 29.02.2016 r.) i stronie internetowej (w dniach 27.01.2016 r. – 29.02.2016 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w sąsiedztwie przedmiotowej instalacji (w dniach 27.01.2016 r. – 25.02.2016 r.), w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku, Delegatura w Łomży (w dniach 28.01.2016 r. – 17.02.2016 r.) oraz w Urzędzie Miasta w Wysokiem Mazowieckiem (w dniach 28.01.2016 r. – 19.02.2016 r.). W ramach udziału społecznego w wyznaczonym terminie do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

W toku prowadzonego postępowania, po merytorycznym sprawdzeniu wniosku Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 16 marca 2016 r. na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień poprzez:

- przedstawienie umowy potwierdzającej tytuł prawny Wnioskodawcy do działek 583 i 584 będących własnością Miasta Wysokie Mazowieckie,
- uzupełnienie wniosku o zapisy dotyczące funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, co będzie miało miejsce w przypadku dostarczania ścieków komunalnych z terenu miasta Wysokie Mazowieckie,
- określenie charakteru ścieków dowożonych taborem asenizacyjnym z terenów wiejskich i pobliskich zakładów przemysłu rolno – spożywczego, o których mowa m.in. na str. 7 czy 21, 37 wniosku oraz opisanie ich parametrów w pkt 3.6.3.2. na str. 37 wniosku,
- wyjaśnienie rozbieżności dotyczących lokalizacji wylotu ścieków oczyszczonych do rzeki Brok zaistniałych w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym (załącznik nr 3 do wniosku) a zapisami na str. m.in. 8, 35, 36, 53 wniosku,
- wyjaśnienie na jakiej podstawie określono maksymalną teoretyczną przepustowość oczyszczalni ścieków na poziomie 14 400 m³/d,
- przedstawienie sposobu wyliczenia zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód (zasięgu oddziaływania ścieków na rzekę Brok oznaczonego na rysunku nr 2 pn: „Zagospodarowanie terenu oczyszczalni ścieków” dołączonym do uzupełnienia wniosku złożonego w dniu 21 stycznia br.),
- przedłożenie uzgodnienia Wojewódzkiego Zarządu Melioracji i Urządzeń Wodnych w Białymstoku, Oddziału Terenowego w Łomży, Inspektoratu w Wysokiem Mazowieckiem jako administratora odbiornika oczyszczonych ścieków,
- uzupełnienie pkt 3.6.5.4.5. „Ustalenia Krajowego programu oczyszczania ścieków komunalnych” o informacje dotyczące oczyszczalni ścieków będącej własnością Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem, która oczyszczała ścieki komunalne z terenu miasta Wysokie Mazowieckie i jest ujęta w dokumentach dotyczących KPOŚK,

- uzupełnienie schematu blokowego zakładowej oczyszczalni ścieków (rysunek nr 3) o bilans masowy i rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw,
- uzupełnienie punktu 3.3. wniosku (str. 27) o ilości wody wykorzystywanej na terenie zakładu na poszczególne cele,
- wyjaśnienie rozbieżności dotyczącej pojemności komory czerpalnej zawartych na str. 28 wniosku oraz w tabeli nr 5,
- opisanie wszystkich urządzeń oczyszczalni wraz z dokładnym, czytelnym oznaczeniem wszystkich elementów zakładu na „Zagospodarowaniu terenu oczyszczalni ścieków” (załącznik nr 2),
- skorygowanie błędnie przywołanych w tekście wniosku załączników czy numerów tabel,
- wyjaśnienie w świetle wykluczających się zapisów wniosku na str. 67 i dotychczas obowiązującego zezwolenia Starosty Wysokomazowieckiego, czy roczna moc przerobowa instalacji wynosi 130 815 Mg/rok, czy też 130 816 Mg/rok oraz przedłożenie dokumentów lub wyliczeń potwierdzających informację o rocznej mocy przerobowej instalacji do przetwarzania odpadów,
- uzupełnienie wniosku o rodzaj odpadu, który powstaje w wyniku przetwarzania odpadów o kodach 02 05 01, 02 05 80, 16 03 80,
- wyjaśnienie, czy odpad o kodzie 19 08 05 w ilości 3 000 Mg/rok, jest to odpad wytwarzany, czy też powstający w wyniku przetwarzania ww. odpadów,
- uzupełnienie wniosku o schemat technologiczny procesu przetwarzania odpadów,
- uwzględnienie we wniosku emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do energetycznego spalania biogazu. W ocenie organu instalacja do spalania biogazu jest elementem ciągu technologicznego oczyszczania ścieków i stanowi źródło zasilania w energię elektryczną całej instalacji IPPC.

Stosowne wyjaśnienia i uzupełniony wniosek przedłożono w dniach 13 i 14 kwietnia 2016 r.

Z uwagi na fakt, iż przedłożona przy piśmie Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem z dnia 6 kwietnia br. umowa z dnia 15 kwietnia 1999 r. zawierała szereg niejasności w kwestii potwierdzenia tytułu prawnego Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem do działek 583 i 584 będących własnością Miasta Wysokie Mazowieckie, organ, na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, pismami z dnia 15 kwietnia br. i 29 kwietnia br. skierowanymi do Stron przedmiotowej umowy wezwał je do złożenia niezbędnych wyjaśnień i potwierdzenia tytułu prawnego do ww. działek, na których zlokalizowana jest instalacja. Stosowne pisma przedłożono odpowiednio 28 kwietnia i 11 maja br.

W trakcie prowadzonej procedury w dniu 30 maja 2016 r. przeprowadzono wizję lokalną na instalacji. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji

i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. W wyniku ustaleń wizji nie stwierdzono naruszeń w zakresie przepisów ochrony środowiska. Zaszła jednak konieczność wyjaśnienia lub zmiany części zapisów wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 29 lipca br. na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, ponownie wezwał prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień do wniosku poprzez:

- przedłożenie umowy na zaopatrzenie w wodę z wodociągu miejskiego obejmującej wszystkie cele zużycia wody na przedmiotowej instalacji,
- podanie do jakich czynności i w jakich ilościach będzie wykorzystywana woda przewidziana na poszczególne cele,
- wskazanie w tabeli 4 (str. 31 wniosku) wielkości zużywanych reagentów i mediów w ujęciu rocznym, a także ujednoczenie reagentów wskazanych w punkcie 3.1.4.1., w tabeli 4 (str. 30 wniosku) oraz w punkcie 3.6.1.1. (str. 33), w tab. 40 (str. 92) i na schemacie nr 3b,
- wyjaśnienie, czy w związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki (wody opadowe i roztopowe) w myśl definicji zawartej w art. 9 ust. 1 pkt 14 lit. c *ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne* (Dz. U. z 2015 r. poz. 469 ze zm.),
- określenie, czy w wyniku funkcjonowania instalacji powstają inne ścieki (bytowe, opadowe i roztopowe, o których mowa w pkt powyżej) niż ścieki przemysłowe dopływające, oczyszczane i odprowadzane do wód, jeśli tak to w jaki sposób są zagospodarowywane na terenie instalacji,
- określenie wartości dopuszczalnej azotu ogólnego w ściekach odprowadzanych do rzeki, bowiem określona we wniosku oraz w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800) wartość wskaźnika na poziomie 30 mg N/l zgodnie z objaśnieniem 9 do tabeli II załącznika nr 4 nie dotyczy zakładów i instalacji ubiegających się o pozwolenie zintegrowane. Dla takich zakładów najwyższa dopuszczalna wartość wskaźnika będzie uzależniona od stosowanej technologii oraz lokalizacji zakładu,
- opisanie wszystkich urządzeń oczyszczalni wraz z dokładnym, czytelnym oznaczeniem wszystkich elementów zakładu na „Zagospodarowaniu terenu oczyszczalni ścieków” (załącznik nr 2), bowiem dane o elementach instalacji zawarte w punkcie 3.1.4. (str. 25 – 30 opracowania) i w punkcie 3.6.1.2. (str. 36-39), a także na schemacie 3b są niespójne i nieczytelne,
- zweryfikowanie przedłożonej „Analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie oczyszczalni ścieków eksploatowanej przez Spółdzielnię Mleczarską MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” z uwzględnieniem emisji zanieczyszczeń do powietrza z agregatów kogeneracyjnych,
- przedłożenie wyników badań stanu i składu surowych ścieków przemysłowych wraz z miejskimi ściekami komunalnymi dopływających do oczyszczalni ścieków

oraz stanu i składu surowych ścieków przemysłowych dopływających w roku 2016, po zaprzestaniu przyjmowania miejskich ścieków komunalnych,

- uzupełnienie pkt 3.15 wniosku (str. 96) dotyczącego likwidacji instalacji, bowiem w pozwoleniu zintegrowanym określa się zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 10 ustawy Poś sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane,
- podpisanie przez osobę upoważnioną streszczenia w języku niespecjalistycznym oraz części formalnej wniosku (str. 18 wniosku), a także potwierdzenie na każdej stronie „za zgodność z oryginałem” kserokopii przedłożonych do wniosku załączników.

Uzupełnienie wniosku wpłynęło 26 sierpnia br. Z uwagi na fakt, iż złożone wyjaśnienia spowodowały szereg kolejnych rozbieżności we wniosku Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 2 września br. ponownie wezwał Wnioskodawcę na podstawie art. 50 § 1 *Kpa* do złożenia kolejnych wyjaśnień do wniosku poprzez:

- wyjaśnienie czy całość wody zużywanej na przedmiotowej instalacji pobierana jest z wodociągu miejskiego, bowiem od strony południowo - wschodniej instalacji widoczna jest na mapie nitka sieci wodociągowej, a decyzja Starosty Wysokomazowieckiego znak: RA.7645-1/06 z dnia 30 czerwca 2006 r. – pozwolenie zintegrowane dla instalacji: zakładu przetwórstwa mleka i produkcji wyrobów mleczarskich, zlokalizowanej pod adresem: ul. Ludowa 122, 18-200 Wysokie Mazowieckie, obejmuje oczyszczalnię ścieków dla której określono w punkcie II.2. decyzji zużycie wody z własnych studni i w punkcie III.1 warunki poboru wody z tych studni,
- oznaczenie kolorem na planie zagospodarowania terenu (rys. nr 2) przebiegu sieci wodociągowej i miejsc rozbioru wody oraz wszystkich zamontowanych wodomierzy,
- podanie w jakich ilościach będzie wykorzystywana woda przewidziana na poszczególne cele, na poszczególne czynności, tj. wyjaśnienie jak zostało wyliczone zapotrzebowanie na wodę na cele porządkowe i technologiczne,
- wskazanie w tabeli 5 (str. 32 wniosku) ilości rocznych wszystkich zużywanych reagentów (pożywki MICRONUTRIENT 700, ługu sodowego, kwasu solnego) ujętych we wniosku,
- określenie ilości powstających na terenie instalacji ścieków bytowych, opadowych i roztopowych oraz oznaczenie kolorem na planie zagospodarowania terenu (rys. nr 2) poszczególnych nitek kanalizacji sanitarnej, deszczowej i miejsc gdzie są one włączone do etapu oczyszczania ścieków,
- określenie wartości dopuszczalnej azotu ogólnego w ściekach odprowadzanych do rzeki, bowiem określona we wniosku oraz w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800) wartość wskaźnika na poziomie 30 mg N/l zgodnie z objaśnieniem 9 do tabeli II załącznika nr 4 nie dotyczy zakładów i instalacji ubiegających się o pozwolenie zintegrowane. Dla takich zakładów najwyższa

dopuszczalna wartość wskaźnika będzie uzależniona od stosowanej technologii oraz lokalizacji zakładu. Przedmiotowy wniosek nie obejmuje budowy drugiego zakładu, więc nie można od tego uzależniać ustalenia dopuszczalnego stężenia azotu ogólnego na poziomie niższym niż 30 mg/l,

- opisanie wszystkich urządzeń oczyszczalni wraz z dokładnym, czytelnym oznaczeniem wszystkich elementów zakładu na „Zagospodarowaniu terenu oczyszczalni ścieków” (załącznik nr 2), bowiem dane o elementach instalacji zawarte w punkcie 3.1.4. (str. 26 – 31 wniosku) i w punkcie 3.6.1.2. (str. 49-53), a także na schemacie 3b są niespójne i nieczytelne,
- zweryfikowanie punktu 2.2.4 (str. 19) przedłożonej „Analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie oczyszczalni ścieków eksploatowanej przez Spółdzielnię Mleczarską MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” z uwzględnieniem pkt 8 uzupełnienia wniosku dot. emisji zanieczyszczeń do powietrza z agregatów kogeneracyjnych,
- uzupełnienie pkt 3.15 wniosku (str. 115) dotyczącego likwidacji instalacji o sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, bowiem w pozwoleniu zintegrowanym określa się zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 10 ustawy POŚ sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

Uzupełnienie od Wnioskodawcy wpłynęło w dniu 20 września br.

Biorąc pod uwagę fakt, iż złożona dokumentacja nadal zawierała szereg niejasności i rozbieżności w dniu 18 października br. odbyła się kolejna wizja na terenie instalacji. W trakcie wizji wyjaśniono wszystkie rozbieżności we wniosku, uszczegółowiono jego zapisy. W związku z powyższym Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 19 października br. po raz kolejny wezwał Wnioskodawcę na podstawie art. 50 § 1 *Kpa* do złożenia dodatkowych wyjaśnień poprzez ujednoczenie zapisów wniosku powstałych w wyniku korespondencji mailowej i wizji na oczyszczalni ścieków w dniu 18.10.2016 r. Ujednoczony wniosek został przedłożony do tut. Organu w dniu 18 listopada br.

Po zebraniu całego materiału dowodowego organ pismem z dnia 21 listopada br. poinformował Stronę o przysługującej jej z mocy art. 10 § 1 *Kpa* możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 14-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły od Strony żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych we wniosku oraz dokumentów złożonych przez Wnioskodawcę w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Instalacja jest eksploatowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów jakości

środowiska, wymaganych przepisami *ustawy Poś*. Oczyszczalnia wyposażona jest m.in. w systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii oraz monitoring procesów technologicznych.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan jakości powietrza atmosferycznego. Wprowadzanie z przedmiotowej instalacji substancji zanieczyszczających do powietrza, o wartości emisji ustalonej niniejszą decyzją, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości substancji w powietrzu określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16; poz. 87).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w rozdziale IV pkt 1.4 niniejszego pozwolenia określono na emitorze E1 i E2 stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, określono zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z agregatów kogeneracyjnych. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić z częstotliwością raz na dwa lata. Pomiary należy dokonywać w czasie normalnej pracy agregatów.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji pobierana jest z opomiarowanego przyłącza miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Zakładem Wodociągów, Kanalizacji i Energetyki Ciepłej Sp. z o.o. w Wysokiem Mazowieckiem.

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki bytowe, technologiczne oraz wody opadowe i roztopowe „czyste” oraz „brudne”. Wszystkie strumienie ścieków (za wyjątkiem wód opadowych i roztopowych „czystych”, które odprowadzane są bezpośrednio do odbiornika) ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne wewnątrz oczyszczalni i wchodzi w skład strumienia oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok. Oczyszczone ścieki przemysłowe są także wykorzystywane do celów technologicznych – mycie sita prasy i zagęszczarki.

Na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem podczas procesu oczyszczania ścieków są wytwarzane odpady. Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów są przekazywane bezpośrednio firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie) bądź magazynowane selektywnie na terenie Zakładu w wydzielonych i oznakowanych miejscach

o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami.

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w instalacji fermentacji beztlenowej z odzyskiem i energetycznym wykorzystaniem stanowiącej część technologiczną oczyszczalni ścieków. W instalacji przetwarzany jest tlenowy osad nadmierny i osad flotacyjny oraz odpady poprodukcyjne z przemysłu mleczarskiego takie jak serwatka, twarogi, serki, mleko, produkty sfermentowane. Proces technologiczny stanowi proces odzysku określony w załączniku nr 1 *ustawy o odpadach*, jako R3 – recykling lub odzysk innych substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Przetwarzanie odpadów metodą R3 odbywa się w 8 etapach:

- Etap I – magazynowanie osadu mieszanego
- Etap II – fermentacja osadu i odpadów mleczarskich,
- Etap III – magazynowanie przefermentowanych odpadów,
- Etap IV – mechaniczne zagęszczanie przefermentowanych odpadów,
- Etap V – odsiarczanie gazu fermentacyjnego,
- Etap VI – energetyczne wykorzystanie wytworzonego gazu fermentacyjnego,
- Etap VII – magazynowanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w zbiorniku biogazu,
- Etap VIII – spalanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w automatycznej pochodni gazowej w wypadku maksymalnego napełnienia zbiornika biogazu.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 130 816 Mg/rok

Zagęszczony mechanicznie osad nadmierny ze stopnia biologicznego, wydzielony osad w procesie flotacji ciśnieniowej oraz odpady o kodach 02 05 01, 02 05 80, 16 03 80 tj. odpad serwatkowy, surowce i produkty nieprzydatne do spożycia, produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia pompowane są do zbiornika buforowego osadu, gdzie następuje wymieszanie i uśrednienie osadów. Po czym następuje ich fermentacja beztlenowa w reaktorze Biobulk®. W wyniku fermentacji osadu mieszanego i odpadów o kodach 02 05 01, 02 05 80, 16 03 80 powstaje odpad o kodzie 19 08 05 – ustabilizowane komunalne osady ściekowe.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Ponadto nie ustalono dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 *ustawy Poś*.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zaliczenia zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Stosowane na terenie instalacji zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego ww. substancjami powodującymi ryzyko, w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych. Tym samym w związku ze stosowaniem substancji powodujących ryzyko nie ma konieczności prowadzenia monitoringu gruntu i wód gruntowych na terenie oczyszczalni ścieków Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem. Wobec powyższego w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani też sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Dodatkowo w pozwoleniu określono wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby powierzchni ziemi i wód gruntowych oraz zapobieganie takim emisjom i sposób ich systematycznego nadzorowania.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 1 *ustawy Poś* niniejsze pozwolenie zintegrowane wydano na czas nieoznaczony.

Biorąc powyższe pod uwagę należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- wstępnych pomiarów emisji, o których mowa w art. 147 ust. 4 *ustawy Poś*,
- okresowych pomiarów emisji i hałasu w środowisku.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 *ustawy Poś.*
3. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).
4. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2014 r. w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. z 2014 r. poz. 274 ze zm.) w terminie do dnia 31 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
5. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).
6. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2016 r. poz. 353 ze zm.).

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a *ww. ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a ustawy *Poś*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z ust. 40 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011 zł, wpłaconą w dniach 21 grudnia 2015 r. i 16 stycznia 2016 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132

INSPEKTOR

Ewa Gosiewska

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA


Lech Magrel
Dyrektor
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

Spółdzielnia Mleczarska MLEKOVITA
ul. Ludowa 122, 18-200 Wysokie Mazowieckie

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska – w wersji elektronicznej
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
Delegatura w Łomży
ul. Akademicka 20, 18-402 Łomża